

Stahlrohr-Radiator

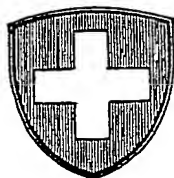
Patent number: CH183144
Publication date: 1936-03-31
Inventor: GEHRIG-HIRSIGER J (CH)
Applicant: GEHRIG HIRSIGER J (CH)
Classification:
- **International:**
- **European:** F28D1/053D4
Application number: CHD183144 19350613
Priority number(s): CHT183144 19350613

Report a data error here

Abstract not available for CH183144

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

EIDGEN. AMT FÜR



GEISTIGES EIGENTUM

PATENTSCHRIFT



Veröffentlicht am 16. Juni 1936

Gesuch eingereicht: 13. Juni 1935, 19 Uhr. — Patent eingetragen: 31. März 1936.

HAUPTPATENT

J. GEHRIG-HIRSIGER, Wohlen (Aargau, Schweiz).

Stahlrohr-Radiator.

Es sind bereits Stahlrohrradiatoren bekannt geworden, deren Heizfläche durch eine oder mehrere Reihen Stahlrohre gebildet wird, welche mit einem Kopf- und einem Fußstück verschweißt sind. Solche Radiatoren haben im Vergleich zu den Gußradiatoren nicht nur den Vorteil eines bedeutend geringeren Gewichtes und damit verbundener Kostensenkung, sondern sie zeichnen sich auch durch eine bessere Wärmeleistung und eine hygienische glatte Oberfläche aus. Indessen haben solche Radiatoren bei ihrer Herstellung den Nachteil, daß sie nach der Zusammenschweißung der Elemente eine Nachbearbeitung der Schweißstellen erfordern.

Durch die vorliegende Erfindung soll nun dieser Nachteil einer Nachbearbeitung der Verbindungsstellen zwischen Rohren und Kopf- und Fußstück vermieden werden.

Gemäß der Erfindung wird dies dadurch erreicht, daß Stahlrohre ein flaches Kopf- und ein flaches Fußstück miteinander verbinden, wobei deren Verbindungsstellen

durch Innenschweißung miteinander verschweißt sind.

In der Zeichnung sind beispielsweise Ausführungsformen von Radiatoren gemäß der Erfindung dargestellt.

Fig. 1 ist eine Ansicht eines einreihigen Säulenradiators gemäß der Erfindung;

Fig. 2 ist ein Schnitt nach der Linie I—I in Fig. 1;

Fig. 3 bis 5 sind zweireihige Säulenradiatoren gemäß der Erfindung in verschiedenen Formen, wie sie auch für andere Radiatorenarten bekannt sind;

Fig. 6 ist ein Sitzbankradiator und

Fig. 7 ein Wärmeschränkradiator gemäß der Erfindung.

Wie aus den Fig. 1 und 2 ersichtlich ist, besteht der Stahlrohrradiator aus den drei Elementen: Kopfstück 1, Fußstück 2 und Stahlrohre 3. Das Kopf- und das Fußstück sind mit Vorteil genau gleich ausgebildet und zwar als möglichst flaches Prisma von rechteckigem Querschnitt.

BEST AVAILABLE COPY

Bei Verwendung von Stahlrohren von 22 mm lichter Weite soll der Abstand der beiden Flachseitenwände des Kopf- und des Fußstückes voneinander zirka 12 bis 13 mm betragen. Für den dargestellten Radiator sollen die für den Radiatorenbau bereits bekannten Patina-Stahlrohre Verwendung finden. Das Besondere in der Bauart des dargestellten Radiators besteht nun in der Verschweißung der Stahlrohre mit dem Kopf- und dem Fußstück. Die Enden der Stahlrohre 3 durchdringen die einander zugekehrten Wandungen des Kopf- und des Fußstückes und sind mit diesen Wandungen im Innern des Kopf- und des Fußstückes verschweißt. Nach der Verschweißung der Rohre mit der untern Hälfte des Kopfstückes und mit der obern Hälfte des Fußstückes werden je beide Hälften des Kopf- und des Fußstückes an ihren Längsrändern zusammengeschweißt. Diese Art der Verschweißung gibt dem Radiator größte Drucksicherheit und erübrigt gleichzeitig eine nachträgliche Außenbearbeitung desselben, was eine erhebliche Verminderung der Herstellungskosten bedeutet.

Die in den weiteren Fig. 3 bis 7 dargestellten Ausführungsformen zeigen die Anwendung dieser Konstruktionsart für verschiedene Formen und Modelle von üblichen Radiatoren. Fig. 3 zeigt zum Beispiel einen winkligen Radiator für Erker etc., der als zweireihiger Säulenradiator ausgebildet ist. Fig. 4 zeigt einen als Hohlsäule ausgebildeten Radiator und Fig. 5 einen gebogenen Radiator.

In Fig. 6 ist ein Sitzbankradiator dargestellt, welcher für alle Stahlrohre oder Säulen ein gemeinsames Fußstück 2, für den vordern Teil der Stahlrohre ein als Sitz dienendes Kopfstück 1' und für die die Rück-

lehne bildenden Stahlrohre ein Kopfstück 1'' aufweist.

Fig. 7 zeigt noch einen dreireihigen Säulenradiator, mit einem Schrank, der zum Beispiel als Wärmeschrank benützt werden kann.

Bei allen diesen dargestellten Radiatormodellen sind die Verbindungsstellen zwischen Stahlrohren einerseits und Kopf- und Fußstück oder Wärmeschrank andererseits innengeschweißt, wodurch jede äußerliche Nachbearbeitung in Wegfall kommt.

PATENTANSPRUCH:

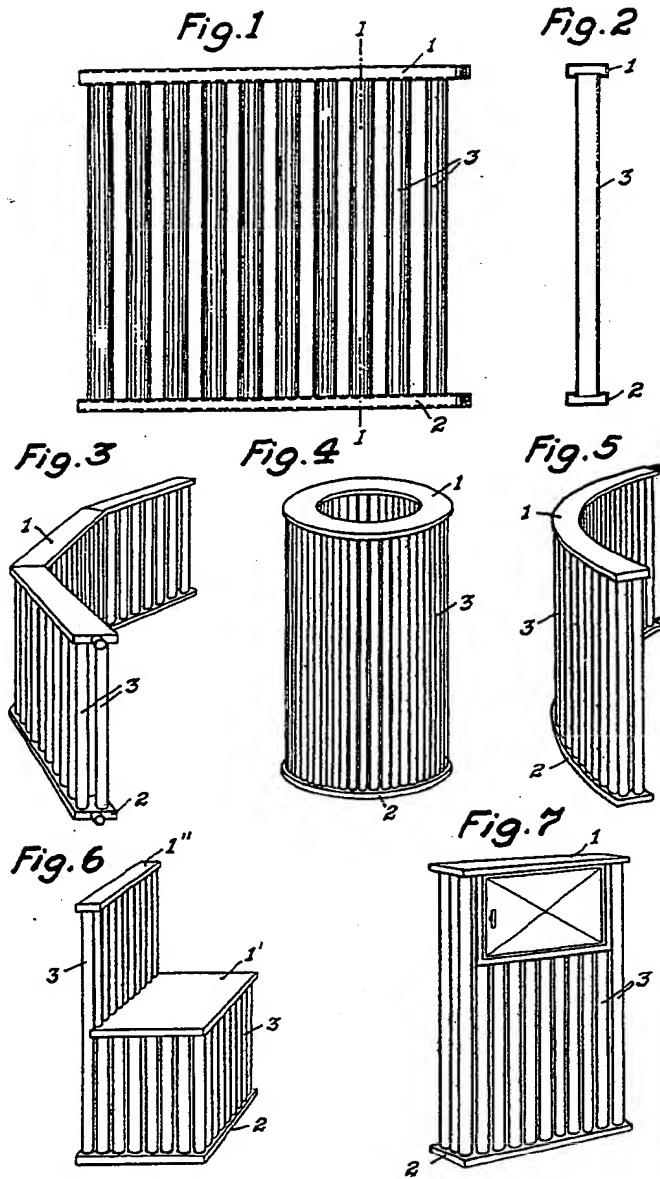
Stahlrohr radiator, dadurch gekennzeichnet, daß Stahlrohre ein flaches Kopf- und ein flaches Fußstück miteinander verbinden, wobei deren Verbindungsstellen durch Innenschweißung miteinander verschweißt sind.

UNTERANSPRÜCHE:

1. Stahlrohr radiator nach Patentanspruch, dadurch gekennzeichnet, daß Kopf- und Fußstück einander gleich sind und eine flache prismatische Form von rechteckigem Querschnitt besitzen.
2. Stahlrohr radiator nach Patentanspruch und Unteranspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß er mindestens eine Reihe von vertikalen Rohren besitzt.
3. Stahlrohr radiator nach Patentanspruch und Unteransprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß Kopf- und Fußstück an beiden Längsseiten der Länge nach geschweißt sind.
4. Stahlrohr radiator nach Patentanspruch und Unteransprüchen 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß sämtliche Teile des Radiators miteinander verschweißt sind.

J. GEHRIG-HIRSIGER.

Vertreter: REBMANN, KUPFER & Co., Zürich



BEST AVAILABLE COPY